

# Návod k obsluze a bezpečnostní instrukce pro uživatele

v souladu s přílohou III čl.2 směrnice 2014/29/EU Evropského parlamentu a Rady

## Zamýšlené použití

Nádoba je určena pouze pro použití v brzdovém systému a v pomocném zařízení motorových vozidel jakož i v jejich přívěsech. Jsou určeny pouze pro naplnění stlačeným vzduchem, a hlavně pro statický provoz:

- max. 1000 změn zatížení během životnosti
- Výkyvy tlaku převážně statické úrovní pracovního tlaku nesmí překročit 20% maxima.
- Pracovní tlak nádob může na okamžik překročit maximální přípustný pracovní tlak o 10 %.

Nádoby jsou navrženy pro použití při kombinaci vnějších zátěží vyplývajících z obvyklých provozních podmínek ve střední Evropě (mírné podnebí, ulice a pomalé cesty po nevybraných silnicích nebo staveništích).

## Pozor:

Použití při častých změnách vnitřního tlaku přesahujících 20 % max. provozní tlaku může výrazně snížit životnost. V tomto případě existuje riziko únavového selhání nádob. Pokud se očekává provoz za zvýšeného mechanického, klimatického a / nebo chemického namáhání, uživatel musí posoudit vhodnost použití.

Vzhledem k rozmanitosti možných aplikací a možností instalace vzduchové nádrže není společnost Airtank schopna provést konečné posouzení bezpečnosti při provozu pro každý případ použití. Pokud existuje nejistota ohledně vhodnosti pro konkrétní aplikaci, je uživatel povinen před uvedením do provozu zkontrolovat a zajistit vhodnost pro použití.

## Značení

Pro účely identifikace jsou nádoby označeny jménem výrobce tlakové nádoby, sériové číslo a následující identifikační údaje:

- Typ
- Výrobní dávka
- Minimální přípustná pracovní teplota (°C)
- Maximální přípustná pracovní teplota (°C)
- Objem (litr)
- Maximální přípustný provozní přetlak (bar) PS
- Standard: EN 286 – 2 včetně čísla a rok vydání normy (platí pouze pro nádoby > 50bar \* litr)
- EG - symbol dle přílohy III čl. 1.1 Evropské směrnice 2014/29/EU
- CE (nádoby > 50bar \* litr ≤ 200bar \* litr) nebo CE1221 (nádoby > 200bar \* litr)
- Rok výroby

## Montáž

Na žádné části nádob se nesmí provádět svařování, tepelné zpracování ani žádný jiný postup. Nádoby musí být upevněny na vozidle pásy nebo pomocí konzol, které se nachází na nádobě. U svařovaných konzol musí být pro upevnění použity všechny upevňovací body a protáhlé otvory. Nádoby musí být namontovány tak, aby vypouštěcí ventil byl v nejnižším bodě nádoby.

### Výrobce

Airtank Hustopeče s.r.o  
Bratislavská 2, 693 01 Hustopeče  
Tel.: +420 720 983 058  
[www.airtank.eu](http://www.airtank.eu)

Následující pravidla musí být dodrženy pro montáž nádob se svařovanými konzolami, které nejsou specifické od zákazníka:

|                              | <b>L - tvar konzole na plášti</b>                                                                                                                                                                                                        | <b>U - tvar konzole na dně</b>                                                                                                                   |
|------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Šroub</b>                 | Šroub M12–8.8<br>ISO 4017 nebo ISO 4762                                                                                                                                                                                                  | Šroub M10–10.9<br>ISO 4017 nebo ISO 4762                                                                                                         |
| <b>Matice</b>                | Matice M12–8.8 ISO 4032 nebo ISO 4035                                                                                                                                                                                                    | Matice M10–10.9 ISO 4032 nebo ISO 4035                                                                                                           |
| <b>Podložka</b>              | Podložka ISO 7089 nebo ISO 7090 pod šroubovou hlavu a matici                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                  |
| <b>Utahovací moment</b>      | Ocelové vzduchové nádrže: 96±3 Nm<br>Hliníkové vzduchové nádrže: 75±3 Nm                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                  |
| <b>Další montážní pokyny</b> | Pro průměr 396 mm musí být minimální vzdálenost mezi nejvzdálenějšími upevňovacími body na jedné konzole min. 215 mm, pro průměr 310 mm musí být minimální vzdálenost 190 mm.<br><br>Minimální tloušťka stěny přilehlé konstrukce 4,0 mm | Zavěšení na <u>pevném a plovoucím</u> ložisku pro umožnění axiálního seřízení nádoby.<br><br>Minimální tloušťka stěny přilehlé konstrukce 4,0 mm |

#### **Pozor:**

Je důležité, aby nádoby nebyly vystaveny napětí, které by mohly narušit jejich bezpečnost při používání. Zejména ze zavedení vnějších zatížení jako jsou např. deformace sousední konstrukce nebo z omezeného prodloužení, např. prostřednictvím oboustranného pevného uložení vzduchových nádrží s přivařenými U-konzolami na jejich dnech.

Jiné druhy fixace nádob, např. upevnění na svařovaných spojích nebo částech v nich sestavených není dovoleno.

Montážní popruhy nesmí přijít do styku s koncovými svary nádob.

Je-li příslušenství připevněno přímo k závitovým hrdlům nádob, je přípustný maximální moment síly 110 Nmm.

Tato míra se vztahuje na účinnou vzdálenost těžiště nastavbového dílu k dosedací ploše hrdel.

Kromě toho je třeba dodržovat montážní pokyny výrobců příslušenství.

Párování materiálů musí být zvoleno tak, aby mezi nimi nemohlo dojít ke korozi.

V případě potřeby by měly být tyto materiály separovány pomocí elastického materiálu odolného vůči rozpouštědlům.

#### **Návod k obsluze:**

Vnitřní prostor ocelových nádob je chráněn proti korozi. Až do okamžiku montáže na vozidla musí být vzduchojemy skladovány na suchém místě. Od okamžiku dodání nádob je výrobce vozidla odpovědný za ochranu nádob proti korozi. Konečná vrchní vrstva aplikovaná výrobcem vozidla musí zaručit protikorozní ochranu kontaktních povrchů závitových montážních výstupků a montážního příslušenství. Vnitřní prostor nádob lze kontrolovat otvory v hrdlech. Aby se zabránilo hromadění kondenzátu, musí být nádrže denně vypouštěny, pokud výrobce vozidla nestanoví jiný interval.

Jsou-li dodrženy všechny požadavky na montáž a odvodnění, jsou nádoby bezúdržbové. K čištění nádob lze použít pouze bez-alkalické čisticí prostředky.

S ohledem na uvedení do provozu a následný provoz, zejména pokud jde o intervaly pravidelných prohlídek, může být u výše uvedených vzduchových nádrží nutné dodržovat vnitrostátní předpisy.

Datum:

18.06.2026

Rev.: C

#### **Výrobce**

Airtank Hustopeče s.r.o  
Bratislavská 2, 693 01 Hustopeče  
Tel.: +420 720 983 058  
www.airtank.eu

Stránka 2 z 2